

DOCKET NO.: 263673US2XPCT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Jean-Philippe BORGOLTZ, et al.

SERIAL NO.: NEW U.S. PCT APPLICATION

FILED: HERewith

INTERNATIONAL APPLICATION NO.: PCT/FR03/02120

INTERNATIONAL FILING DATE: July 8, 2003

FOR: SYSTEM AND METHOD OF MACHINING OBJECTS USING A LASER

REQUEST FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119
AND THE INTERNATIONAL CONVENTION

Commissioner for Patents
Alexandria, Virginia 22313

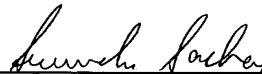
Sir:

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicant claims as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NO</u>	<u>DAY/MONTH/YEAR</u>
France	02 08742	11 July 2002

Certified copies of the corresponding Convention application(s) were submitted to the International Bureau in PCT Application No. PCT/FR03/02120. Receipt of the certified copy(s) by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

Respectfully submitted,
OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.



Marvin J. Spivak
Attorney of Record
Registration No. 24,913
Surinder Sachar
Registration No. 34,423

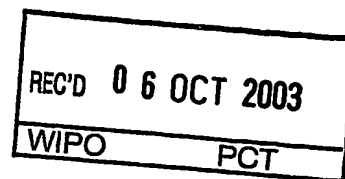
Customer Number

22850

(703) 413-3000
Fax No. (703) 413-2220
(OSMMN 08/03)

BEST AVAILABLE COPY

BEST AVAILABLE COPY



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 30 MAI 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

Martine PLANCHE

BEST AVAILABLE COPY

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE
26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété industrielle - Livre VI



N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 W / 260899

Réservé à l'INPI

REMISE DES PIÈCES

DATE 11 JUIL 2002

LIEU 75 INPI PARIS

N° D'ENREGISTREMENT 0208742

NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE
PAR L'INPI 11 JUIL. 2002

Vos références pour ce dossier

(facultatif) B 14095.3/DB UD 0217

1. NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE
À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE

BREVATOME
3 rue du Docteur Lancereaux
75008 PARIS

Confirmation d'un dépôt par télécopie

☐ N° attribué par l'INPI à la télécopie

2. NATURE DE LA DEMANDE

Cochez l'une des 4 cases suivantes

Demande de brevet

☒

Demande de certificat d'utilité

☐

Demande divisionnaire

☐

Demande de brevet initiale

N°

Date / /

ou demande de certificat d'utilité initiale

N°

Date / /

Transformation d'une demande de
brevet européen *Demande de brevet initiale*

☐

N°

Date / /

3. TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

SYSTEME ET PROCEDE D'USINAGE D'OBJETS A L'AIDE D'UN LASER.

4. DÉCLARATION DE PRIORITÉ
OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE
LA DATE DE DÉPÔT D'UNE
DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE

Pays ou organisation

Date / /

N°

Pays ou organisation

Date / /

N°

Pays ou organisation

Date / /

N°

☐ S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»

5. DEMANDEUR

☒ S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»

Nom ou dénomination sociale

COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE

Prénoms

Forme juridique

Etablissement public de caractère Scientifique, Technique et Industriel

N° SIREN

Code APE-NAF

Adresse

Rue

31-33 rue de la Fédération

Code postal et ville

75752 PARIS 15ème

Pays

FRANCE

Nationalité

FRANCAISE

N° de téléphone (facultatif)

N° de télécopie (facultatif)

Adresse électronique (facultatif)

Réservé à l'INPI

REMISE DES PIÈCES

DATE

11 JUIL 2002

LIEU

75 INPI PARIS

N° D'ENREGISTREMENT

0208742

NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

DB 540 W / 260899

Vos références pour ce dossier :

(facultatif)

B 14095.3/DB UD 0217

6 MANDATAIRE

Nom

LEHU

Prénom

Jean

Cabinet ou Société

BREVATOME
422.5/S002

N° de pouvoir permanent et/ou
de lien contractuel

7068 du 12.06.98

Adresse

Rue

3 rue du Docteur Lancereaux

Code postal et ville

75008

PARIS

N° de téléphone (facultatif)

01.53.83.94.00

N° de télécopie (facultatif)

01.45.63.83.33

Adresse électronique (facultatif)

brevets.patents@brevaalex.com

7 INVENTEUR (S)

Les inventeurs sont les demandeurs

☐ Oui

☒ Non

Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée

8 RAPPORT DE RECHERCHE

Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)

Établissement immédiat
ou établissement différé

☒ Oui

☐ Non

Paiement échelonné de la redevance

Paiement en trois versements, uniquement pour les personnes physiques

☐ Oui

☐ Non

**9 RÉDUCTION DU TAUX
DES REDEVANCES**

Uniquement pour les personnes physiques

☐ Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition)

☐ Requête antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence) :

Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite»,
indiquez le nombre de pages jointes

1

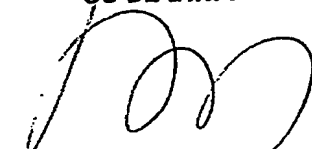
**10 SIGNATURE DU DEMANDEUR
OU DU MANDATAIRE**
(Nom et qualité du signataire)

J. LEHU

422-5 S/002



**VISA DE LA PRÉFECTURE
OU DE L'INPI**





INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg

75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

Page suite N° 1.../1..

Réservé à l'INPI

REMISE DES PIÈCES

DATE

11 JUIL 2002

LIEU

75 INPI PARIS

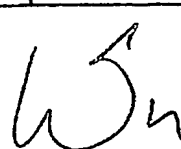

N° D'ENREGISTREMENT

0208742

NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 829 W /260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		B14095.3/DB UD 0217	
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE	Pays ou organisation		
	Date	/ /	N°
	Pays ou organisation		
	Date	/ /	N°
5 DEMANDEUR	Pays ou organisation		
	Date	/ /	N°
Nom ou dénomination sociale		RENAUD LASERS	
Prénoms			
Forme juridique			
N° SIREN			
Code APE-NAF			
Adresse	Rue	7 rue de la forêt BP 502 Saint-Pierre Les Nemours	
	Code postal et ville	77794 NEMOURS CEDEX	
Pays		FRANCE	
Nationalité		FRANCAISE	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			
6 DEMANDEUR			
Nom ou dénomination sociale			
Prénoms			
Forme juridique			
N° SIREN			
Code APE-NAF			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Pays			
Nationalité			
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI	
J. LEHU 422-5 S/002		 	

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI

SYSTEME ET PROCEDE D'USINAGE D'OBJETS A L'AIDE D'UN LASER

DESCRIPTION

5 DOMAINE TECHNIQUE

La présente invention concerne un système et un procédé d'usinage d'objets à l'aide d'un laser, avec une reconnaissance de formes. Ce procédé peut être utilisé notamment dans le domaine du marquage, du soudage, du perçage, du découpage ou du traitement thermique par laser.

ETAT DE LA TECHNIQUE ANTERIEURE

Le domaine de l'invention est celui de l'usinage, par exemple du marquage ou du soudage, de très petits objets avec prépositionnement de la surface de référence, avec forte cadence et reconnaissance automatique de l'endroit à usiner (position-orientation). L'orientation des objets peut être aléatoire mais sans chevauchement.

Le marquage d'objets sans ajout de peinture d'autres éléments permet de conserver la qualité "médicale" des objets marqués ou la qualité de propreté "électronique".

Il existe de nombreuses solutions de marquage : par peinture, par jet d'encre, par sablage ... Mais aucune ne permet de marquer des objets de petite taille ou de géométrie complexe.

De plus, il y a une contamination de l'objet par la peinture et nécessité d'un

positionnement antérieur au marquage qui est industriellement coûteux.

Aucun procédé de l'art antérieur ne permet de réaliser simultanément des opérations de soudage
5 assemblage et de marquage.

Les machines lasers actuelles présentent une finesse de faisceau insuffisante pour répondre à une demande du marquage fin. Les divergences des faisceaux sont beaucoup trop élevées, ce qui limite
10 l'emploi des machines lasers de marquage.

Un centre de marquage laser actuel typique peut ainsi comprendre :

- une source laser du type laser YAG pompé par lampe au krypton continu, Q switché de puissance 50
15 à 70 W, avec une tête galvanométrique de déplacement du faisceau en axe X et Y, une lentille de focalisation à champ plat de distance focale 200 à 300 mm. Avec un faisceau laser d'environ 80 μm , la hauteur des caractères à marquer est rarement inférieure à 500 μm à
20 600 μm . L'énergie mise en œuvre est trop importante pour éviter les déformations de pièces délicates.

- un calculateur utilisant un logiciel permettant d'éditer différents caractères alpha numériques, logo, code barres, coefficients d'échelle
25 etc....,

- un bâti d'intégration comportant notamment :

• un support de la source laser avec un mouvement selon un axe Z (axe de
30 réglage de la distance focale),

- une tôlerie de protection pour la sécurité,
- un poste de chargement-déchargement des objets à marquer avec posage spécifique ou intégré dans la ligne de fabrication,
- table à mouvements croisés XY,
- plateau rotatif $\pm 180^\circ$ ou asservi,
- unité de rotation théta etc...
- une aspiration des fumées,
- une buse de régulation d'atmosphère.

La dimension des sources laser ainsi que les équipements nécessaires pour un bon fonctionnement aboutissent à des machines encombrantes. L'industrie de la micromécanique se réalise le plus souvent dans des salles blanches, dans lesquelles le nombre de poussières au mètre cube est limité, donc des salles chères.

- un poste de chargement des pièces, qui comprend généralement une table plane souvent en aluminium anodisé, sur laquelle le client positionne lui-même des posages de sa conception.

Traditionnellement ces posages ne nécessitent pas une grande précision, les pièces à marquer étant d'un volume important et l'endroit à marquer n'étant pas précis (± 2 mm).

Un logiciel bien adapté permet de marquer plusieurs pièces sur le même posage par une répétition à un pas donné des fichiers de marquage.

5 Mais pour réaliser le marquage de pièces fines, la précision de positionnement ainsi que l'orientation des pièces sous le faisceau laser nécessitent une opération délicate et coûteuse, autant en coût d'outillage qu'en manutention. Ceci se traduit par des coûts de marquage laser très élevés et donc non
10 réalisables. De ce fait, les systèmes de qualité et de management tels qu'ISO 9001 ne peuvent être utilisés pour de très petites pièces ou avec des formes compliquées.

15 L'invention a pour objet de résoudre un tel problème.

EXPOSÉ DE L'INVENTION

L'invention concerne un système d'usinage d'objets à l'aide d'un faisceau laser, caractérisé en ce qu'il comprend :

- 20 - une alimentation d'objets avec prépositionnement sur leur surface de référence,
- un plateau support d'objets,
- une tête galvanométrique comportant :
- 25 • une première caméra grand champ avec sa cellule de focalisation en sortie de laquelle est disposé un premier filtre,
- 30 • une seconde caméra petit champ avec sa lentille de focalisation en sortie de laquelle est disposé un second filtre,

- un miroir de guidage,
- des miroirs galvanométriques de déflexion,
- une lentille qui permet de visualiser au moins un objet situé sur le plateau.

5

- une source laser,
- un calculateur muni d'un logiciel de reconnaissance de forme qui permet de contrôler le fonctionnement de ladite première caméra, de ladite seconde caméra, de ladite source laser et de moyens de pilotage en mouvement de ladite tête galvanométrique (XYZ).

Avantageusement, ledit système comprend des premier et second miroirs galvanométriques réfléchissants, un miroir escamotable, une lentille à champ plat, un tapis d'amenée des objets à usiner, et une source de gaz réactif à proximité du plateau.

On peut remplacer les deux premiers miroirs réfléchissants pivotants par un seul miroir sur rotule permettant une meilleure compacité du système.

Dans un exemple de réalisation, le filtre en sortie de la première caméra laisse passer une longueur d'onde d'environ 600 nm, la source laser est une source de longueur d'onde environ 1064 nm, le filtre en sortie de la seconde caméra laissant passer une telle longueur d'onde.

25

L'usinage peut correspondre à un marquage, un soudage, un perçage, un découpage ou un traitement thermique.

5 L'invention concerne, également, un procédé d'usinage d'objets à l'aide d'un laser comprenant un plateau support d'objets, une tête galvanométrique, une source laser, et un calculateur, ledit procédé comprenant des étapes de :

- 10 - dépôt des objets, positionnés sur leur face de référence, sur ledit plateau,
- visualisation de l'ensemble de ces objets en grand champ, avec identification de chaque objet avec sa position et son orientation,
- 15 - visualisation de la zone à usiner en champ réduit avec une grande résolution, sur un des objets,
- usinage de cet objet au moyen d'un faisceau issu de la source laser.

20 Une finesse de l'ordre de quelques micromètres de l'usinage permet de réaliser un suivi qualité de très petits objets complexes ou identifiés. Un marquage peut, en outre, suivre une topologie complexe. Le système de reconnaissance optique permet
25 de réaliser une fiche qualité (photo-marquage) de chaque objet si nécessaire.

La présence de deux caméras, l'une dite de grand champ et l'autre dite de petit champ permet d'améliorer la finesse et la précision l'usinage.

30 L'invention permet d'effectuer un marquage "à la volée" d'une quantité importante d'objets avec

visualisation et reconnaissance de forme de ceux-ci (la lecture est aussi possible). La traçabilité de ces petits objets est alors acquise.

L'invention permet aussi d'effectuer un soudage et le marquage associé (électronique). Cette technique est peu chère : elle accepte un grand flux de pièces. Elle ne contamine pas les objets : elle utilise les propriétés de combinaison du substrat avec un gaz particulier. Elle est donc bien adaptée aux produits biomédicaux ou électroniques.

L'invention peut être appliquée tout simplement aux produits alimentaires, ménagers ou automobiles et remplacer la signature qualité d'un stade de fabrication.

Le couplage du système de la pièce optique et du balayage galvanométrique permettent un usinage dans n'importe quelle position.

En résumé, le procédé de l'invention présente de nombreux avantages :

- non contamination des surfaces et non adjonction de produits (médical, horlogerie...),
- finesse et qualité de l'usinage et choix de la résolution,
- grande rapidité grâce à la reconnaissance de forme et au balayage du faisceau par miroir galvanométrique (pas de mouvement, ni de positionnement des pièces),
- possibilité d'usinage de pièces trois dimensions avec auto-focalisation,

- possibilité de marquages "artistiques" (dessins complexes),
- lecture possible d'un code barre et mise en œuvre informatique d'un numéro ou d'un code de rejet de pièce,
- coût unitaire très faible et usinage de pièce actuellement impossible à exécuter,
- contrôle qualité,
- soudage de très petits objets et marquage en ligne, contrôle qualité intégré.

BRÈVE DESCRIPTION DES DESSINS

- La figure 1 illustre un schéma général du système de l'invention .
- Les figures 2 et 3 illustrent les étapes du procédé de l'invention.
- Les figures 4 et 5 illustrent deux exemples de mise en œuvre du procédé de l'invention.

EXPOSÉ DÉTAILLÉ DE MODES DE RÉALISATION PARTICULIERS

Comme illustré sur la figure 1, le système de l'invention comprend :

- un plateau 10 support d'objets 11, formé par exemple par un tapis 19 alimenté en dits objets 11,
- une tête galvanométrique 12 comportant :
 - une première caméra grand champ 13 avec sa lentille associée 14, en sortie de laquelle est disposé un

premier filtre 15 laissant passer une première longueur d'onde λ_1 ,

5 • une seconde caméra petit champ 16 avec sa lentille associée 17, en sortie de laquelle est disposé un second filtre 18 laissant passer une seconde longueur d'onde λ_2 ,

10 • un miroir de guidage 20,
• des miroirs galvanométriques 21 et 22,
• une lentille 23,

- une source laser 24 fonctionnant à la longueur d'onde λ_2 .

15 - un calculateur 25 muni d'un logiciel de reconnaissance de forme 26 qui permet de contrôler le fonctionnement de ladite première caméra, de ladite seconde caméra, de ladite source laser et des moyens 27 et 28 de pilotage en mouvement de ladite tête galvanométrique et dudit plateau 10.

20 Dans le mode de réalisation illustré sur la figure 1, le système de l'invention comprend plus précisément :

- des premier et second miroirs réfléchissants galvanométriques 21 et 22,
- un miroir 20 réfléchissant escamotable
25 selon un mouvement 30,
- une lentille à champ plat 23,
- une source 32 de gaz réactif ou de protection située à proximité du plateau.

30 Le procédé de l'invention comprend les étapes suivantes.

Dans une première étape, les objets 11 à usiner sont déposés sur leur surface de référence (flèche 31) sur le plateau support d'objets 10.

Ils sont, alors, automatiquement amenés dans le champ de la première caméra grand champ 13, comme illustré sur la figure 1.

Pour la visualisation grand champ de l'ensemble des objets situés sur le plateau 10, le chemin optique est donc le suivant :

- 10 - première caméra 13,
- passage à travers la lentille de focalisation 14,
- passage à travers le premier filtre 15,
- 15 - passage à travers le miroir galvanométrique 22,
- passage à travers la lentille 23.

L'analyse d'image "compte" et "oriente" les objets 11 dans un référentiel général. Il y a visualisation de l'ensemble de ces objets, 20 identification de chacun avec sa position et mémorisation d'un point caractéristique de chaque objet (par exemple son centre de gravité G) et de son orientation.

Cette première caméra 13 regarde le plateau 25 10 et les objets 11 déposés sur celui-ci à travers le miroir 22 et la lentille 23. La superposition de l'image de référence et du ou des objets 11 vus est située dans ce champ. On enregistre la zone ou les zones utiles en coordonnées X et Y.

Comme illustré sur la figure 2, dans une seconde étape, la seconde caméra 16 visualise la zone ou les zones utiles en coordonnées X, Y précédentes sur un champ plus petit, à travers le miroir réfléchissant
 5 escamotable 20, les miroirs galvanométriques 21 et 22 et la lentille 23.

Pour la visualisation petit champ de la partie d'un objet à usiner, le chemin optique est donc le suivant :

- 10 - seconde caméra 16,
- passage à travers la lentille de focalisation 17,
- passage à travers le second filtre 18,
- réflexion sur le miroir escamotable 20,
- 15 - réflexion sur le miroir 21,
- réflexion sur le miroir 22,
- passage à travers la lentille 23.

On superpose l'image de référence et un premier objet vu avec grande précision, à quelques
 20 micromètres près.

Une fois cette zone parfaitement identifiée le miroir 20 est escamoté, par un mouvement 30 linéaire ou rotatif de façon bien connue de l'homme de métier, et le système de reconnaissance de forme de l'invention
 25 choisit ce premier objet et le place dans le référentiel de la seconde caméra de petit champ 16 afin de déterminer les coordonnées du point de départ et l'orientation de l'usinage.

La focalisation (z) mouvement 33 est réglée
 30 par le calculateur 25. Les miroirs galvanométriques 21

et 22 sont orientés pour effectuer l'usinage à l'aide du faisceau laser 24 au travers de la lentille 23.

Il y a alors un changement d'objet 11 et retour à l'étape précédente de placement d'un second
5 objet 11 dans le référentiel de la seconde caméra 16.

Le système optique et la qualité des mouvements sont fonction du champ couvert de la zone d'usinage par les miroirs 21 et 22, en fait de la taille des objets 11 à usiner. La qualité de la source
10 laser 24 (focalisation, longueur d'onde) est fonction du matériau à usiner. Le gaz réactif ou de protection (source 32) et son flux est fonction de la nature de l'objet 11.

Comme illustré sur les figures 1 à 3 la
15 surface support d'objets peut être formée de plusieurs plateaux sur un tapis 19 en mouvement, mais ce peut être également un simple support sur lequel sont amenés les objets 11.

Une autre possibilité consiste à installer
20 le système de l'invention sur une machine d'assemblage.

Les figures 4 et 5 illustrent deux exemples de mise en œuvre du procédé de l'invention respectivement pour un marquage et un soudage.

La figure 4 est une vue de dessus d'une
25 roue dentée 40 constituant un objet à marquer. La roue 40 comprend des évidements 41. Pour un diamètre de roue de 5 mm, la distance entre évidements successifs peut être de 0,2 mm. Un premier espace entre deux évidements a reçu, grâce au procédé de l'invention, l'inscription
30 "RENAUD LASER". A titre d'exemple, la hauteur d'un caractère de cette inscription peut être de 50 μ m et

l'épaisseur du trait peut être de 10 μm . La référence 42 désigne un code barres inscrit entre deux évidements grâce au procédé de l'invention.

5 La figure 5 comprend une figure 5A et une figure 5B qui sont respectivement en vue en élévation et une vue de dessus d'une bobine électrique 50 et de sa cosse de liaison 60. La bobine 50 comprend un barreau en plastique 51 solidaire d'un support 52
10 comportant la référence de la bobine. Un fil conducteur 53 est bobiné sur le barreau 51 et son extrémité 54 est disposée sur la cosse 60 pour y être soudée en 61 selon le procédé de l'invention.

15 EXEMPLE DE REALISATION

Dans un exemple de réalisation avantageux, le système de l'invention comprend les différents éléments suivants :

- 20 • Caméra 13 : Visualisation d'un grand champ d'environ 80mm \times 80mm, avec :
- Nombre de lignes : 768
 - Nombre de colonnes : 494
 - Longueur d'onde : environ 690 nm

25 • Objectif 14 : focale de 8 mm

 - Filtre 15 :
 - Transparent à une longueur d'onde λ_1 : d'environ 690 nm
 - Miroir 22 :

- Face située du côté de la caméra 13, transparente à longueur d'onde 690 nm
 - Autre face : réfléchissante à longueur d'onde 1064 nm
- 5
- Lentille 23 :
 - Focale : 163 mm
 - Caméra 16 : Visualisation d'un petit champ d'environ 10mm × 8mm, avec :
 - Nombre de lignes : 768
- 10
- Nombre de colonnes : 494
 - Longueur d'onde : environ 1064 nm
 - Objectif 17 : focale de 100 mm
 - Filtre 18 :
 - Transparent à une longueur d'onde λ_2 d'environ 1064 nm
- 15
- Miroir escamotable 20 :
 - Miroir escamotable réfléchissant à 1064 nm
 - Miroir 21 :
 - Miroir réfléchissant à 1064 nm
- 20
- Source laser 24 : laser YAG pompé par diode
 - Qualité de faisceau : tâche focale de 14 micromètres
- 25
- laser Q-Switché
 - Fréquence : de 0 à 100 kHz
 - Diamètre du faisceau en sortie : 20 mm
 - Puissance en mode fondamental TEM00 : < 5 Watts.

D'autres sources laser sont également possibles, par exemple :

- laser solides
 - laser YAG pulsé,
 - 5 • laser YAG continu,
 - laser YAG doublés, triplés ou
quadruplés en fréquence,
- lasers à gaz
 - laser CO₂,
 - 10 • laser à excimère.

REVENDICATIONS

1. Système d'usinage d'objets (11) à l'aide d'un faisceau laser, caractérisé en ce qu'il comprend :

- 5 - une alimentation d'objets avec prépositionnement sur leur surface de référence,
- un plateau (10) support d'objets,
- une tête galvanométrique (12) comportant :
- 10 • une première caméra grand champ (13) avec sa lentille de focalisation (14) en sortie de laquelle est disposé un premier filtre (15),
- une seconde caméra petit champ (16) avec sa lentille de focalisation (17) en sortie de laquelle est disposé un second filtre (18),
- 15 • un miroir de guidage (20),
- des miroirs galvanométriques de
- 20 déflexion (21, 22),
- une lentille (23) qui permet de visualiser au moins un objet (11) situé sur le plateau (10),
- une source laser (24),
- 25 - un calculateur (25) muni d'un logiciel de reconnaissance de forme (26) qui permet de contrôler le fonctionnement de ladite première caméra, de ladite seconde caméra, de ladite source laser et de moyens de pilotage en mouvement de ladite tête galvanométrique
- 30 (XYZ).

2. Système selon la revendication 1
comprenant des premier et second miroirs
galvanométriques réfléchissants (21, 22).

5 3. Système selon la revendication 1
comprenant un miroir escamotable (20).

4. Système selon la revendication 1
comprenant une lentille à champ plat (23).

10

5. Système selon la revendication 1
comprenant un tapis (19) d'amenée des objets à usiner
sur leur surface de référence, précédé d'une
alimentation de prépositionnement des pièces (11).

15

6. Système selon la revendication 3
comprenant une source de gaz réactif (32) à proximité
du plateau (10).

20 7. Système selon la revendication 1, dans
lequel le filtre (15) en sortie de la première caméra
(13) laisse passer une longueur d'onde d'environ
600 nm.

25 8. Système selon la revendication 1, dans
lequel la source laser (24) est une source de longueur
d'onde environ 1064 nm, le filtre (18) en sortie de la
seconde caméra (16) laissant passer une telle longueur
d'onde.

30

9. Système selon la revendication 1, dans lequel l'usinage correspond à un marquage, un soudage, un perçage, un découpage ou un traitement thermique.

5 10. Procédé d'usinage d'objets à l'aide d'un laser comprenant un plateau (10) support d'objets, une tête galvanométrique (12), une source laser (24) et un calculateur (25), ledit procédé comprenant des étapes de :

- 10 - dépôt des objets (11), positionnés sur leur face de référence, sur ledit plateau (10),
- visualisation de l'ensemble de ces objets (11) en grand champ, avec identification de chaque objet (11) avec sa position et son orientation,
- 15 - visualisation de la zone à usiner en champ réduit avec une grande résolution, sur un des objets (11),
- usinage de cet objet (11) au moyen d'un faisceau issu de la source laser.

FIG. 1

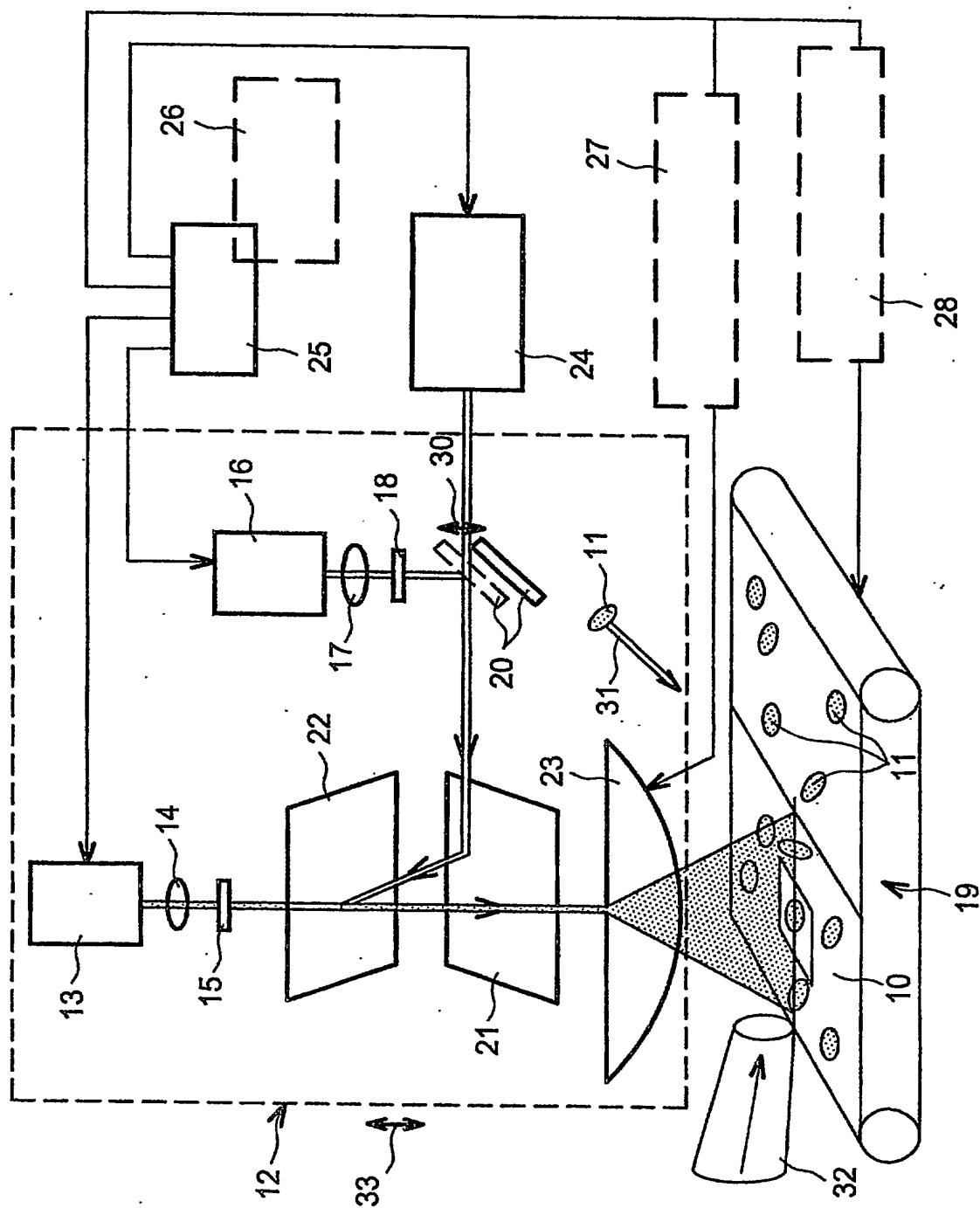


FIG. 2

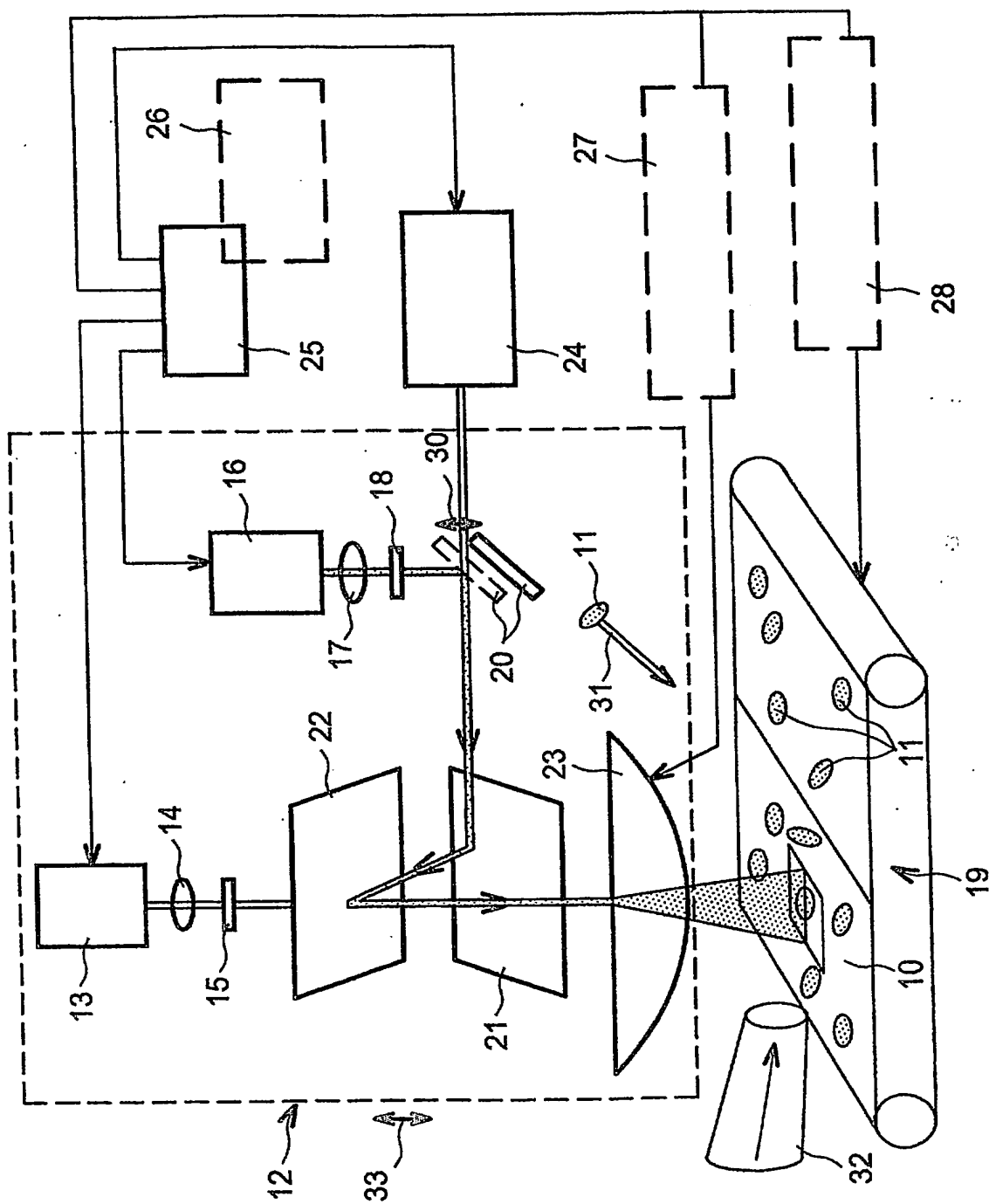
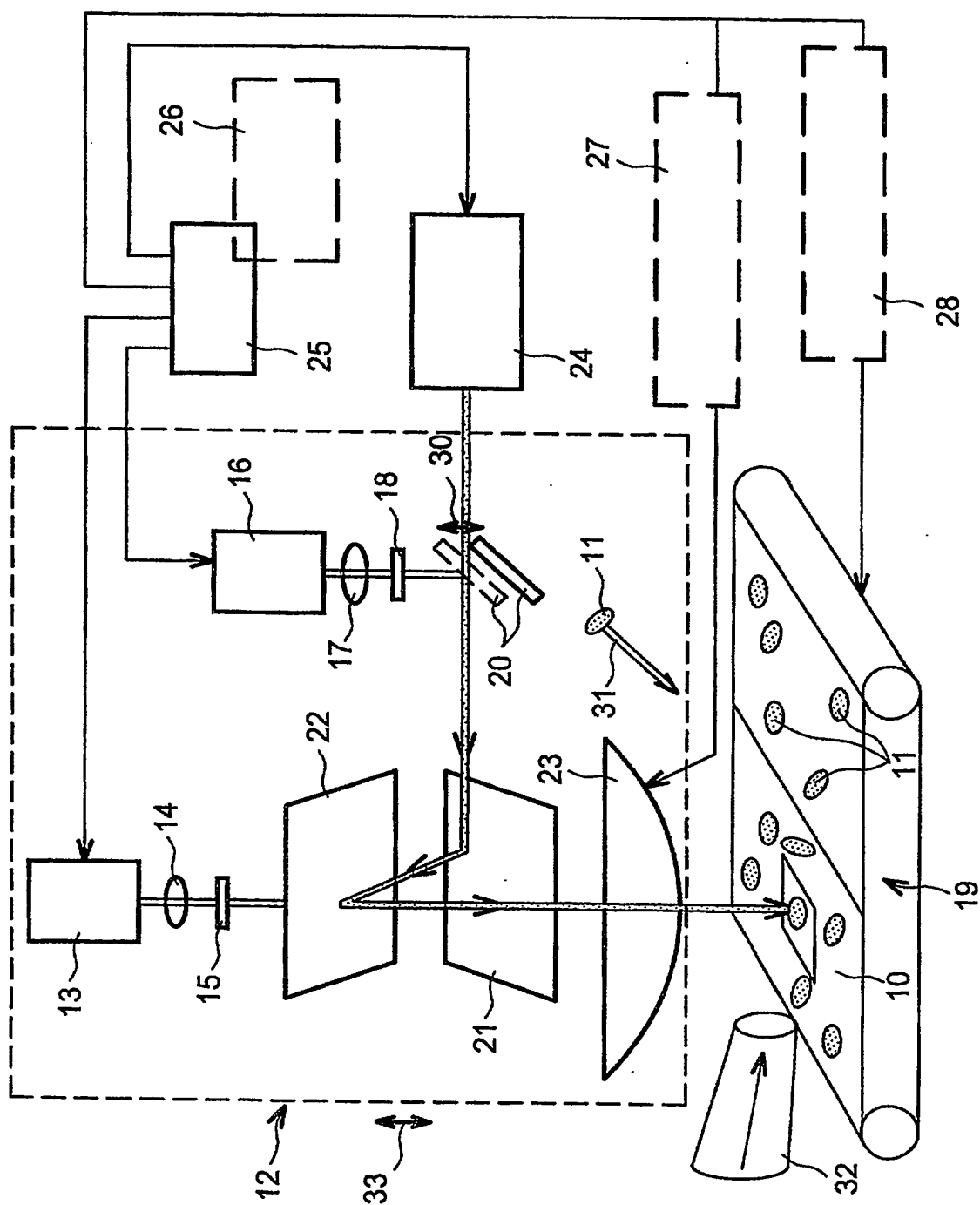


FIG. 3



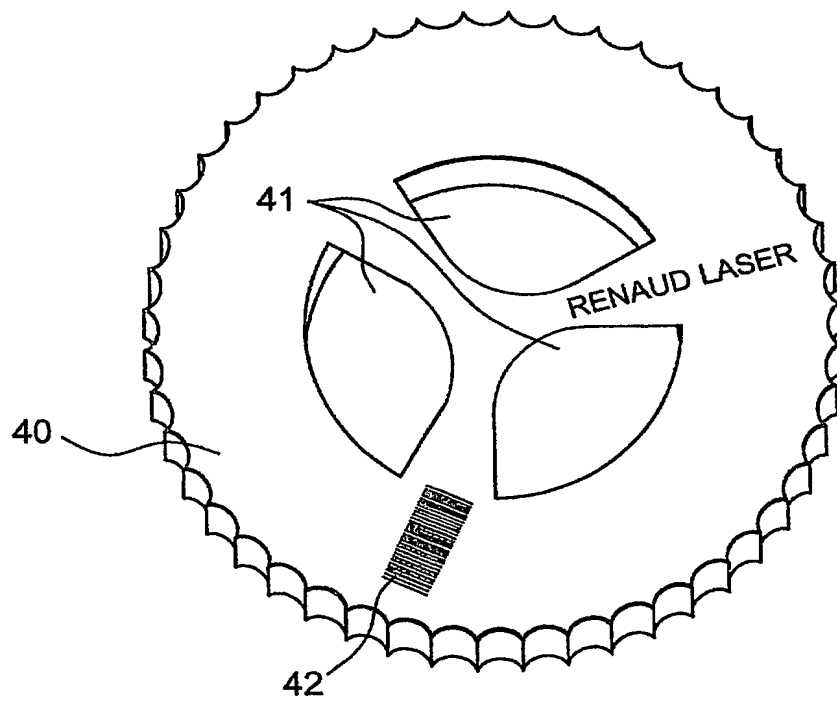


FIG. 4

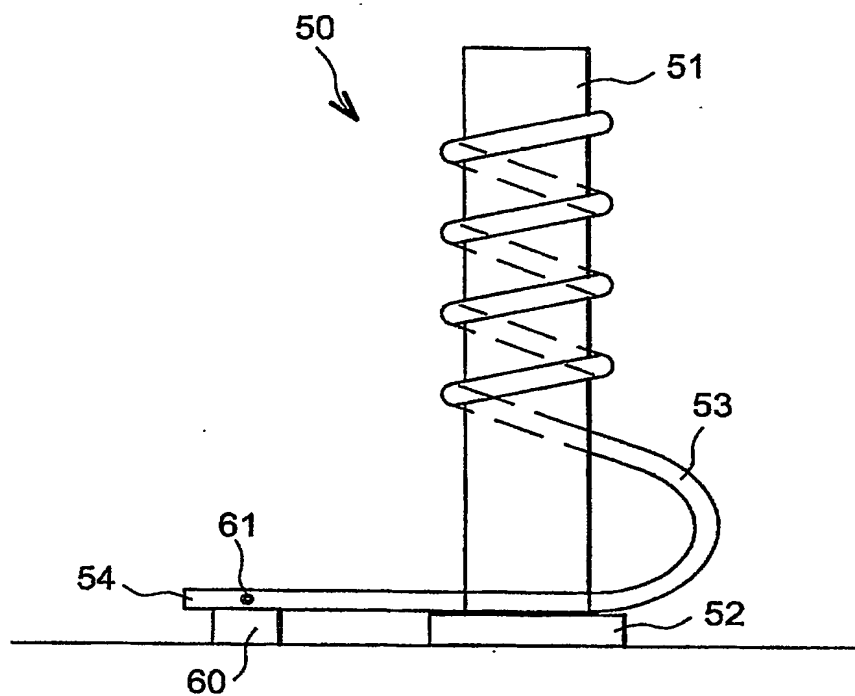


FIG. 5A

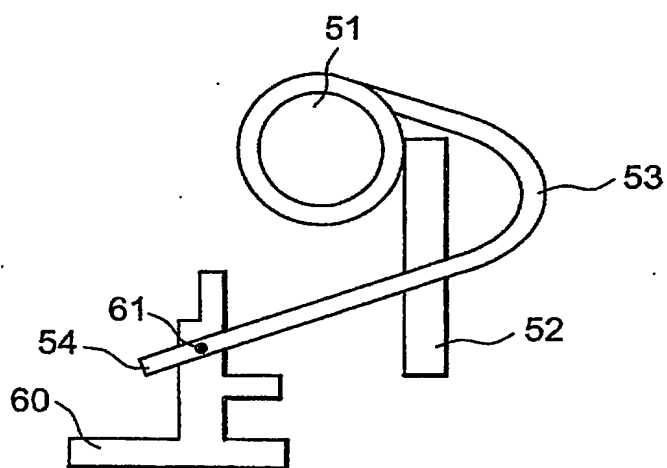


FIG. 5B

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08


Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1. / 1..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W / 260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		B14095.3/DB UD 0217	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		02.08742 du 11.07.2002	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) SYSTEME ET PROCEDE D'USINAGE D'OBJETS A L'AIDE D'UN LASER.			
LE(S) DEMANDEUR(S) : COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE 31/33 rue de la Fédération 75752 PARIS 15ème			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		BORGOLTZ	
Prénoms		Jean-Philippe	
Adresse	Rue	24 Bis avenue de Mortemart L'Isle aux Chevaux	
	Code postal et ville	91770	SAINT VRAIN
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		RENAUD	
Prénoms		Richard	
Adresse	Rue	21 rue Villemarechal	
	Code postal et ville	77760	NANTEAU SUR LUNAIN
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) PARIS LE 28 Juillet 2002 J. LEHU 422-5/002			

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.